

D 3 : H → 1

en entier

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

①1 N° de publication :

2 784 361

(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

②1 N° d'enregistrement national :

98 12779

⑤1 Int Cl<sup>7</sup> : B 65 D 75/32, B 65 D 77/10, 77/08, 6/00, A 45 D 34/00, 40/00 // B 65 D 47/22, B 65 B 11/52

⑫

## DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 13.10.98.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la  
demande : 14.04.00 Bulletin 00/15.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de  
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du  
présent fascicule*

⑥0 Références à d'autres documents nationaux  
apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : VALOÏS SA Société anonyme — FR.

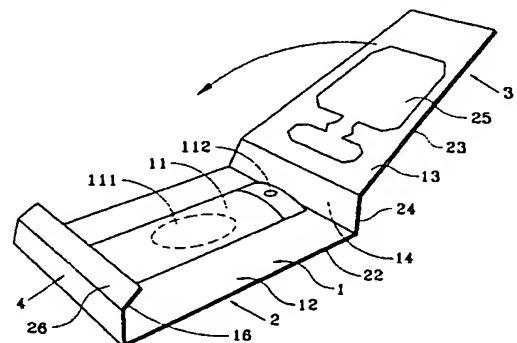
⑦2 Inventeur(s) : GARCIA FIRMIN et ABERGEL ALINE.

⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : CAPRI.

⑤4 CONDITIONNEMENT DE PRODUIT.

⑤7 Conditionnement de produit comprenant une coque  
(1) formant au moins une partie en relief (11) et un film oper-  
culaire (2) relié à la coque, mais pas au niveau de ladite au  
moins une partie en relief, pour former au moins un résér-  
voir de produit, caractérisé en ce qu'il comprend au moins  
un rabat (3) recouvrant au moins partiellement la coque (1).



FR 2 784 361 - A1



La présente invention concerne un conditionnement de produit, qui peut être aussi bien un liquide qu'un solide, dans un ou plusieurs réservoirs formés par un coque operculée par un film. Ce genre de conditionnements bon  
5 marché est souvent distribué en tant qu'échantillon de produit dans un but promotionnel. La présente invention trouve donc une application privilégiée dans les domaines de la parfumerie et de la cosmétique. Les produits ainsi conditionnés peuvent être de toute nature, comme par exemple  
10 des parfums, des crèmes, des rouges à lèvres ou encore des fards à paupières.

Une technique simple et largement utilisée pour conditionner de tels produits sous forme d'échantillons consiste à thermoformer une feuille plastique de manière à  
15 réaliser une coque définissant au moins une partie concave que l'on remplit avec le produit voulu, un film operculaire étant ensuite soudé à la coque, mais pas au niveau de la partie concave, de sorte que le film définit avec la coque au moins un réservoir. La coque définit ainsi globalement  
20 deux zones, une zone plane à laquelle le film operculaire est soudée, et une ou plusieurs zones en relief qui définissent le ou les réservoirs. En général, le film operculaire constitue l'arrière du conditionnement, alors que la coque thermoformée définit le dessus sur lequel la  
25 marque et la nature du produit sont par exemple indiquées. La coque thermoformée constitue ainsi un support publicitaire ou promotionnel pour le fabricant ou le distributeur du produit ainsi conditionné.

Cependant, la zone bombée de la coque thermoformée  
30 limite considérablement le plan de support publicitaire qui se réduit souvent à la partie centrale la moins profilée. En outre, du fait que cette zone n'est pas plane, cela entraîne des difficultés quant à l'impression ou au collage de l'étiquette indiquant la nature et la marque du produit. En  
35 dehors de cette zone centrale tout de même bombée, il n'est pas possible d'utiliser une autre zone de la coque pour y

faire figurer des indications relatives au produit. En effet, la zone plane entourant la zone bombée est limitée puisqu'elle ne définit qu'une bride de faible largeur qui s'étend autour de la zone bombée qui définit le réservoir.

5 D'autre part, du fait de la technique utilisée, c'est-à-dire le thermoformage, il n'est pas possible de réaliser une coque ayant un aspect esthétique recherché, du fait que la zone en profil qui forme le réservoir doit obligatoirement être entourée dans cette zone plane périphérique qui nuit  
10 gravement à l'esthétique. Cette zone plane périphérique est en effet nécessaire pour le soudage du film operculaire qui vient fermer le réservoir.

En outre, l'utilisation du fond, c'est-à-dire du film operculaire en tant que support d'affichage, n'est  
15 pratiquement pas réalisable ou du moins inesthétique. En effet, le film dans sa partie où il complète le réservoir ne présente pas une surface parfaitement plane, au plutôt déformée ou ondulée. D'autre part, dans sa partie soudée à la coque, le film présente une surface gaufrée impropre à  
20 l'impression. Le film operculaire ne forme donc pas une bonne surface de support pour l'apposition d'indications relatives au produit.

Le but de la présente invention est de remédier aux inconvénients précités de l'art antérieur en définissant un  
25 conditionnement de produit qui d'une part offre un meilleur aspect esthétique et d'autre part qui définit une zone de support plus étendue pour l'indication de la marque et de la nature du produit.

Pour atteindre ce but, la présente invention propose un  
30 conditionnement de produit comprenant une coque formant au moins une partie en relief et un film operculaire relié à la coque, mais pas au niveau de ladite au moins une partie en relief, pour former au moins un réservoir de produit, le conditionnement comprenant au moins un rabat recouvrant au  
35 moins partiellement la coque. Ainsi, ce rabat masque d'une

part le réservoir parfois inesthétique et offre d'autre part une zone de support plus grande et avantageusement plane.

Selon une caractéristique intéressante de l'invention, le rabat peut être formé par le film operculaire, la coque, 5 ou par les deux. Le rabat se présente alors sous la forme d'un prolongement et d'une extension du film et/ou de la coque que l'on ramène sur la coque par pivotement ou pliage le long d'une articulation. Selon une variante, l'extrémité libre du rabat peut également être rendue solidaire du film 10 et/ou de la coque, de sorte qu'il recouvre définitivement la coque. Le rabat peut donc être solidaire de la coque et/ou du film par un ou deux de ses bords.

Selon une autre forme de réalisation, le rabat peut être formé par une feuille séparée que l'on est venu fixer à 15 la coque ou au film.

Le rabat peut selon une forme de réalisation esthétique être pourvu d'au moins une fenêtre au niveau du réservoir de manière à dévoiler de manière esthétique une partie de la coque. Cette fenêtre peut avantageusement avoir une forme 20 esthétique telle que le contour d'une bouteille de parfum dans le cas d'un échantillon de parfum.

D'autre part, la partie en relief peut définir une paroi d'actionnement pour extraire du produit par pression sur ledit réservoir avantageusement à travers un gicleur de 25 pulvérisation. Le mode d'extraction du produit hors du réservoir est largement dépendant de la nature du produit conditionné qu'il soit liquide, pâteux ou solide. Dans ce cas, l'enfoncement de la paroi d'actionnement est réalisé à travers le rabat. Selon un mode de réalisation, une partie 30 du film operculaire peut être pelable pour ouvrir directement le réservoir ou dévoiler un orifice de sortie, par exemple celui d'un gicleur.

L'invention sera maintenant plus amplement décrite en référence aux dessins joints donnant à titre d'exemple non 35 limitatif plusieurs modes de réalisation de l'invention.

Sur les dessins :

- la figure 1 est une vue schématique en perspective d'un conditionnement de produit selon une première forme de réalisation de l'invention,
- 5 - la figure 2 est une vue en perspective d'un conditionnement de produit selon une deuxième forme de réalisation,
- les figures 3 et 4 sont des vues en section transversale à travers un conditionnement de produit selon une
- 10 troisième forme de réalisation, et
- les figures 3a et 3b sont des représentations agrandies de détails de la figure 3.

Dans cette première forme de réalisation représentée sur la figure 1, le conditionnement de produit peut être un  
15 échantillon de produit fluide, tel qu'un parfum. Le conditionnement est essentiellement constitué de deux éléments, à savoir une coque thermoformée désignée dans son ensemble par la référence numérique 1 et un film operculaire 2.

20 La coque, qui peut avantageusement être réalisée par thermoformage, comprend une zone plane 12 qui s'étend tout autour d'une zone centrale en relief 11. Cette zone en relief 11 forme donc une sorte de dôme qui définit le volume du réservoir dans lequel le produit est stocké, du parfum  
25 dans ce cas. Pour compléter le réservoir, le film operculaire 2 est rendu solidaire de la zone plane 12, mais pas de la zone en relief 11. Il est donc essentiel que la zone plane 12 s'étende sur toute la périphérie de la zone relief 11. Pour la distribution du parfum, la zone ou partie  
30 en relief 11 est pourvue d'un orifice de sortie 112 qui peut avantageusement être un orifice d'un gicleur de pulvérisation placé à l'intérieur du réservoir. Pour l'extraction du parfum à travers cet orifice 112, une partie de la zone en relief 11 définit une paroi d'actionnement 111  
35 que l'on peut enfoncer à l'aide d'un doigt, par exemple le pouce, pour exercer une pression sur le parfum contenu dans

le réservoir. Il est donc avantageux que la coque soit réalisée à partir d'un matériau plastique relativement rigide mais tout de même souple permettant à la zone en relief 11 de retrouver sa forme initiale après enfoncement de la paroi d'actionnement 111.

Jusque là, ce conditionnement de produit est d'un type tout à fait conventionnel qui est largement utilisé pour les échantillons de parfum.

Selon l'invention, ce conditionnement est pourvu d'un rabat 3 destiné à recouvrir au moins une partie de la coque 1 définie par sa zone plane 12 et sa zone en relief 11. Ce rabat 3 se présente dans la forme de réalisation de la figure 1 sous la forme d'un prolongement du complexe formé par la coque 1 et le film operculaire 2 qui y est thermosoudé. Le rabat 3 est donc réalisé d'une seule pièce avec le complexe 1, 2 définissant le réservoir. Pour cela, la coque se prolonge vers le haut par une partie 13 reliant la zone plane 12 par l'intermédiaire d'une partie de tranche 14. De manière similaire, le film operculaire se prolonge vers le haut par une partie de rabat 23 qui relie la partie 22 du film 2 qui forme le fond par une partie de tranche 24. La partie de tranche 14, 24 est articulée par rapport à la partie plane 12, 22 le long d'une ligne d'articulation définie par le bord supérieur de la zone du conditionnement définissant le réservoir. En outre, le rabat dans sa zone 13 est articulé par rapport à la partie de tranche 14, 24 autour d'une ligne d'articulation parallèle à celle que partage la partie de tranche 13, 24 avec la zone plane 12, 22. Ainsi, le rabat 3 peut être ramené par un double pivotement sur la partie de la coque formant le réservoir. Par pivotement autour de ces lignes d'articulation, le rabat 3 permet de masquer et de dévoiler sélectivement le réservoir de produit.

Du fait qu'il est plan, le rabat 3 offre une zone étendue qui peut être utilisée pour l'inscription de la marque et de la nature du produit. Dans l'exemple de la

figure 1, le rabat 3 est percé d'une fenêtre 25 qui, une fois le rabat 3 ramené sur le réservoir, laisse apparaître une partie de ce dernier. La forme de la fenêtre 25 peut avantageusement avoir un aspect esthétique, par exemple celle d'un flacon de parfum. Dans le cas où le rabat 3 est percé d'une fenêtre 25, il n'est même plus nécessaire de soulever le rabat pour distribuer du parfum. En effet, la fenêtre 25 peut être dimensionnée de telle sorte qu'elle laisse apparaître l'orifice de distribution 112 et avantageusement, la paroi d'actionnement 111. Une distribution est donc possible avec le rabat 3 ramené sur le réservoir.

Dans ce mode de réalisation, le conditionnement est également pourvu d'un talon 4 également défini par le complexe formé par la coque 1 et le film 2. Le talon 4 se présente sous la forme d'un rabat qui constitue une cornière de maintien pour l'extrémité libre du rabat 3 lorsqu'il est ramené sur le réservoir. Le talon 4 est ainsi formé d'une partie de talon 16 formée par un prolongement de la zone plane 12 et une partie de talon 26 formée par un prolongement du fond 22 formé par le film operculaire. Pour maintenir le rabat 3 sur le réservoir, il suffit donc d'engager son extrémité libre dans la cornière que forme le talon 4. Ce mode de réalisation pour un distributeur de parfum est largement inspiré du conditionnement des allumettes sous forme de pochettes. Lorsque le rabat 3 est percé d'une fenêtre 25, il peut même être fixé au talon 4 par exemple par collage, étant donné que la distribution du parfum est possible à travers la fenêtre 25. Dans ce cas, le rabat 3 constitue une paroi fixe qui recouvre au moins partiellement le réservoir. Le rabat 3 ainsi que le talon 4 définissent une zone de support pour l'inscription de la marque et de la nature du produit en plus de la zone de la partie en relief 11 qui est apparente à travers la fenêtre 25. Le rabat 3 masque donc les aspects inesthétiques de la

coque 1 tout en augmentant la zone utilisable pour l'apposition de la marque et de la nature du produit.

Le conditionnement de produit représenté sur la figure 2 se présente sous la forme d'un échantillon de produit cosmétique tel que des crèmes, des rouges à lèvres, des fards à paupières, etc. Ce conditionnement est toujours constitué de deux éléments, à savoir une coque 1 et un film operculaire 2. La coque 1 forme une zone plane 12 de laquelle s'élèvent des zone en relief 11 et 11'. Dans l'exemple représenté sur la figure 2, la coque 1 forme cinq réservoirs de produit 11 et un compartiment 11' destiné à l'applicateur du produit, par exemple un pinceau ou une brosse. Pour obturer ces réservoirs 11 et ce compartiment 11', le film operculaire 2 est relié à la zone 12 de la coque 1 de la manière décrite précédemment. Pour l'ouverture des réservoirs, le film operculaire 2 est prédécoupé selon des lignes de coupe 21 qui ne sont en réalité pas visibles du côté de la coque 1 mais qui sont représentées sur la figure 2 pour des raisons de clarté d'explication. Pour ouvrir un des réservoirs 11, il suffit de peler la partie de film operculaire correspondante. Il en est de même pour le compartiment 11'.

Selon l'invention, la coque 1 se prolonge latéralement sur son côté gauche sur la figure 2 pour former un rabat 3 constitué d'une partie de couverture 13 et d'une partie de tranche 14. La partie de tranche 14 est articulée sur la partie plane 12 et la partie de couverture 13 est articulée sur la partie de tranche 14 de sorte que la partie de couverture 13 peut être ramenée par pivotement autour de ses lignes d'articulation sur la partie plane 12 de la coque 1 dans laquelle sont formés les réservoirs 11 et le compartiment 11'. A nouveau, le rabat 3 est formé d'une seule pièce avec la coque 1 sous la forme d'une extension latérale que l'on peut sélectivement ramener sur la partie de la coque dans laquelle sont formés les réservoirs. Dans ce mode de réalisation, le film operculaire 2 ne s'étend que



sur la partie plane 12 de la coque 1, et non sur le rabat 3. Le rabat 3 offre ainsi une zone étendue de support pour l'apposition de la marque et de la nature du produit conditionné. Cet échantillon se présente sous la forme d'un livret dont le verso est pelable pour avoir accès au produit.

Dans le troisième mode de réalisation représenté sur les figures 3a, 3b et 4, il s'agit à nouveau d'un échantillon de produit fluide tel qu'un parfum ou une crème capable d'être extrait par pression sur une paroi d'actionnement formée par la coque. Tout comme dans le premier mode de réalisation de la figure 1, ce conditionnement comprend une coque thermoformée définissant une zone plane périphérique 12 au centre de laquelle se projette un dôme 11 définissant avec le film operculaire 2 dans sa partie de fond 22 le réservoir dans lequel le produit fluide est stocké. A l'état initial représenté sur la figure 4, l'orifice de sortie 121 de cet échantillon est obturé par une languette arrachable ou repliable 17 le long d'une ligne de rupture ou de pliage 122. Au niveau de l'orifice de sortie 121, la coque thermoformée définit un conduit de sortie 113 qui peut avantageusement être pourvu d'un gicleur dans le cas d'un produit pulvérisable.

Selon l'invention, cet échantillon est pourvu d'un rabat 3 formé par le film operculaire 2 sous la forme d'un prolongement latéral 23 qui vient recouvrir la totalité du réservoir défini par la partie en relief 11 à l'exception de l'extrémité du canal de sortie 113 qui définit l'orifice de sortie 121. Le rabat 23 formé par le film operculaire 2 s'étend donc d'un bord latéral de la partie plane 12 jusqu'à l'autre bord latéral où il est fixé par exemple par collage ou thermosoudage sur la partie de fond 22 du film operculaire 2. A cet effet, le rabat 3 définit une bande latérale de fixation 27 qui vient s'appliquer sur la partie de fond 22 comme on peut le voir plus précisément sur la figure 3a. Dans cette forme de réalisation, le rabat 3

recouvre définitivement le réservoir de produit fluide de sorte que l'actionnement du distributeur par enfoncement de la partie 11 s'effectue au travers du rabat 3, l'orifice de sortie 121 n'étant pas masqué par ce dernier. Le rabat 3  
5 masque ici la totalité des espaces inesthétiques de la coque 1 et offre en outre une zone très étendue pour une position de la marque et de la nature du produit.

Dans ces trois modes de réalisation, le rabat 3, qui peut être articulé ou fixe, est réalisé par un prolongement  
10 de la coque, du film ou du complexe réalisé par la coque et le film. Bien que ces modes de réalisation soient préférés, il est également possible dans le cadre de l'invention de former un rabat à partir d'une feuille que l'on vient fixer à la coque ou au film.

**Revendications :**

1.- Conditionnement de produit comprenant une coque (1) formant au moins une partie en relief (11) et un film operculaire (2) relié à la coque, mais pas au niveau de ladite au moins une partie en relief, pour former au moins  
5 un réservoir de produit, caractérisé en ce qu'il comprend au moins un rabat (3) recouvrant au moins partiellement la coque (1).

2.- Conditionnement de produit selon la revendication 1, dans lequel le rabat (3) est formé par le film  
10 operculaire (2).

3.- Conditionnement de produit selon la revendication 1, dans lequel le rabat est formé par la coque (1).

4.- Conditionnement de produit selon la revendication 1, dans lequel le rabat est formé par le film et la coque.

15 5.- Conditionnement de produit selon la revendication 1, dans lequel le rabat est formé par une feuille fixée à la coque ou au film.

6.- Conditionnement de produit selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel le rabat est  
20 solidaire de la coque et/ou du film par un de ses bords pour réaliser une articulation.

7.- Conditionnement de produit selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, dans lequel le rabat est solidaire de la coque et/ou du film par deux bords opposés.

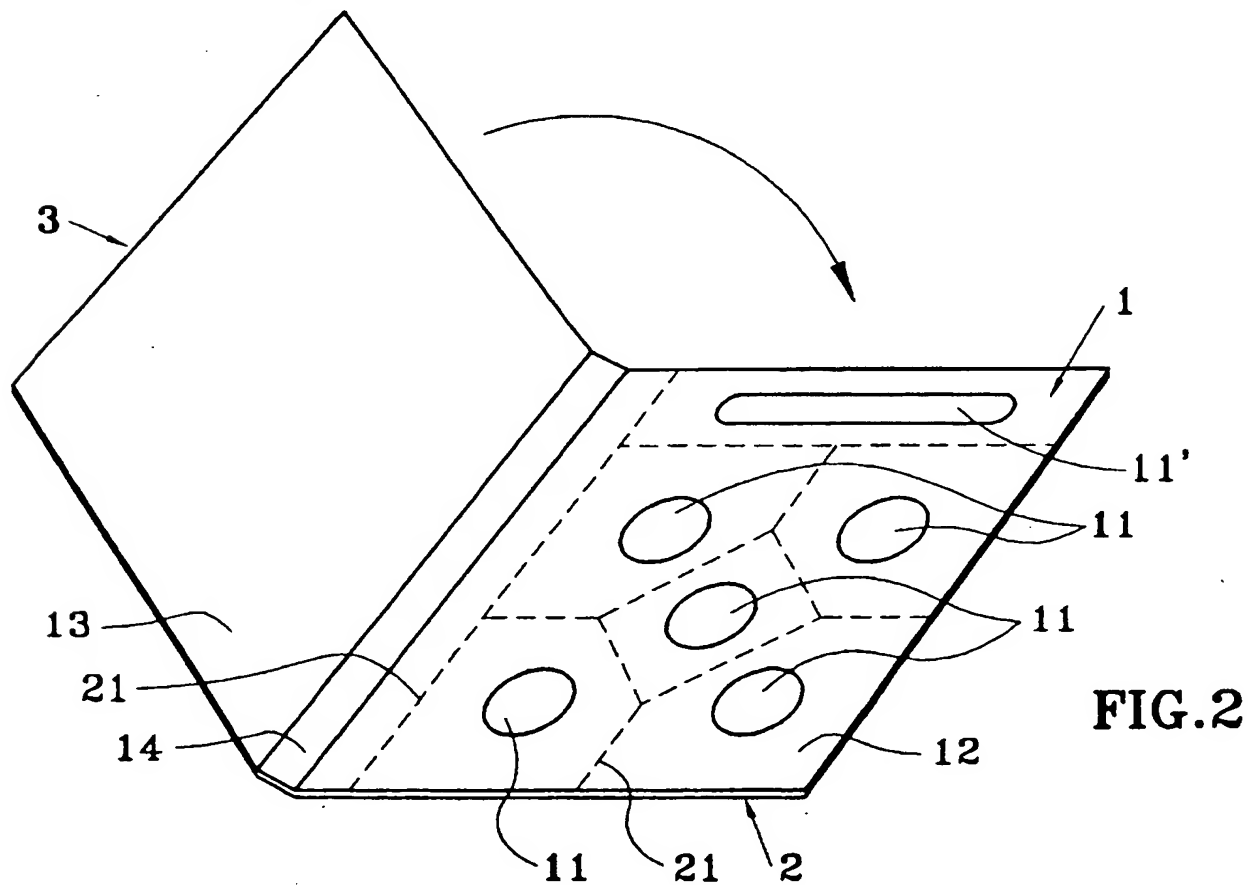
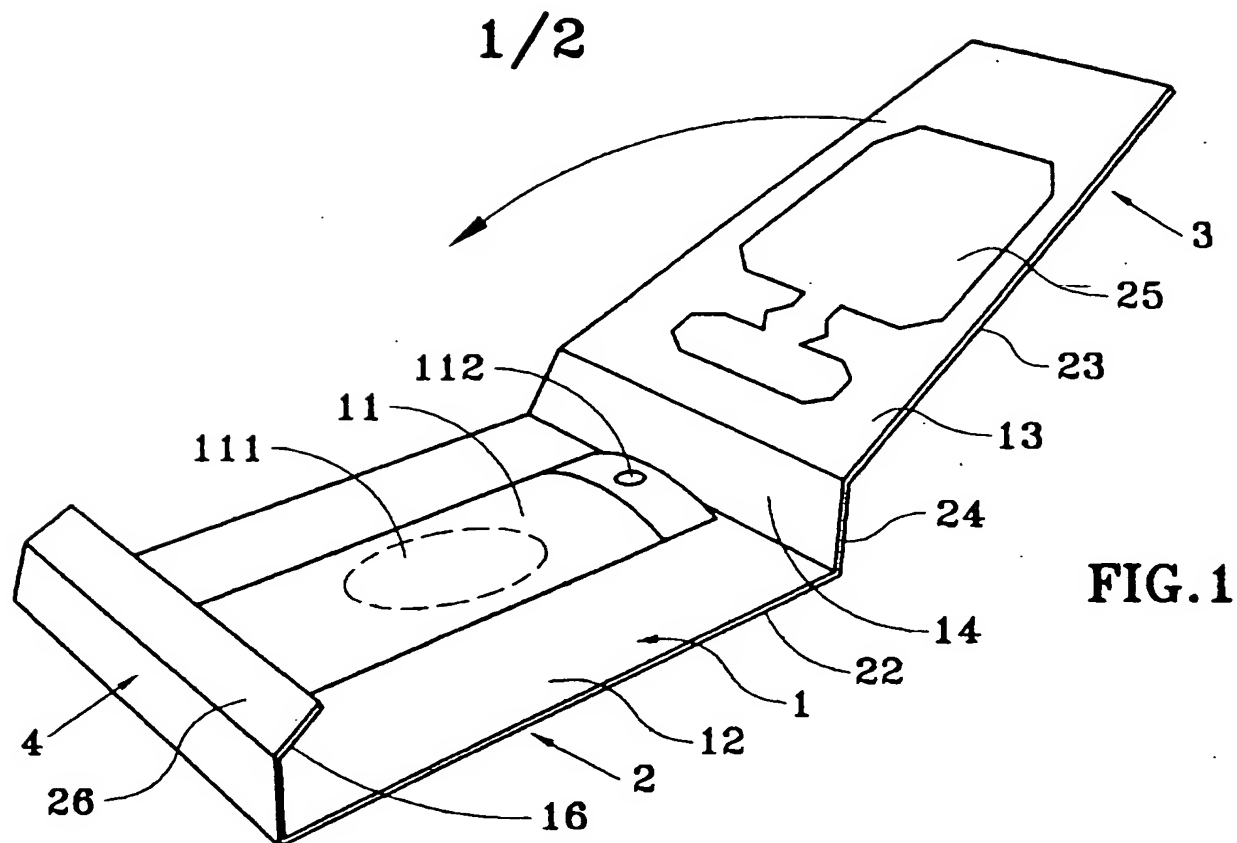
25 8.- Conditionnement de produit selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel le rabat est pourvu d'au moins une fenêtre (25) au niveau dudit au moins un réservoir.

9.- Conditionnement de produit selon l'une quelconque  
30 des revendications précédentes, dans lequel ladite au moins une partie en relief (11) définit une paroi d'actionnement (111) pour extraire du produit par pression sur ledit réservoir, avantageusement à travers un gicleur (112), le rabat recouvrant ladite paroi d'actionnement (111) de sorte

que l'enfoncement de ladite paroi (11) s'effectue à travers le rabat.

10.- Conditionnement de produit selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel au moins une  
5 partie du film operculaire est pelable.

\* \* \*



2/2

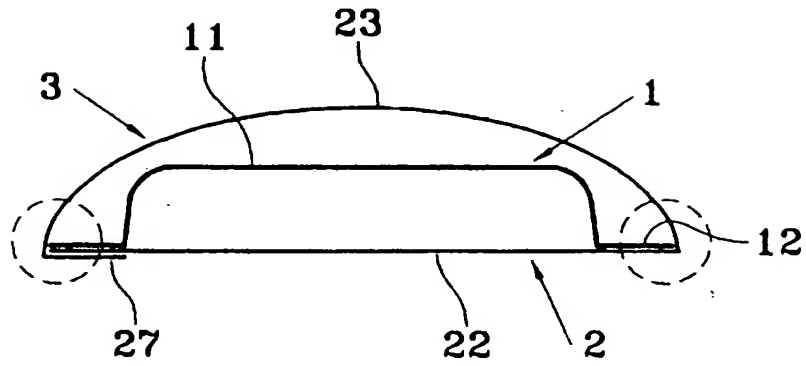


FIG. 3

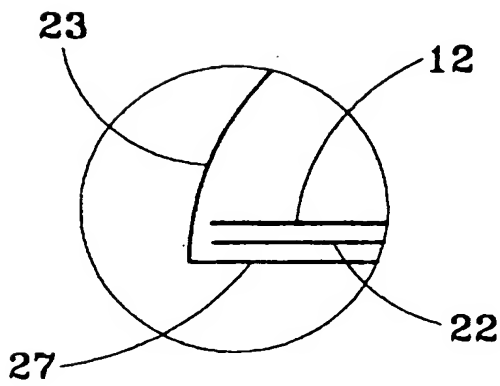


FIG. 3a

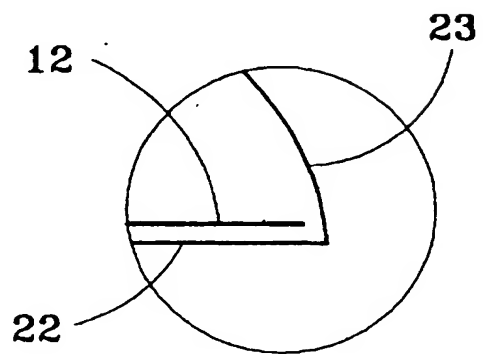


FIG. 3b

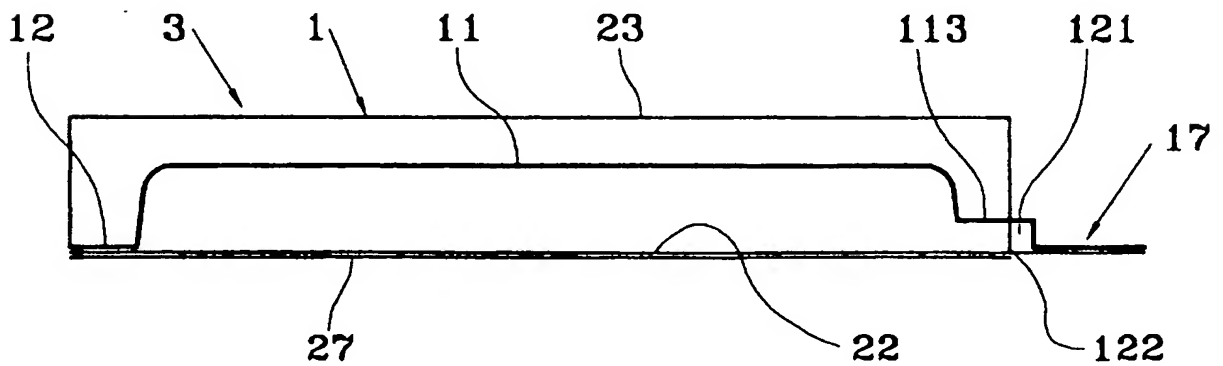


FIG. 4

INSTITUT NATIONAL  
de la  
PROPRIETE INDUSTRIELLE

**RAPPORT DE RECHERCHE  
PRELIMINAIRE**  
établi sur la base des dernières revendications  
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement  
national

FA 563638  
FR 9812779

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
X	WO 88 04264 A (LAWSON MARDON GROUP) 16 juin 1988 * page 4, ligne 25 - page 6, ligne 12; revendication 8; figures 3,4 *	1-3,6
X	US 4 169 531 A (PACKAGING COMPONENTS INDUSTRIES) 2 octobre 1979 * colonne 2, ligne 12 - colonne 3, ligne 12; figures 3,4 *	1,3,6,10
X	US 4 524 871 A (KLINGER) 25 juin 1985 * colonne 2, ligne 17 - colonne 3, ligne 4; figures 1,2 *	1,4,6
X	US 3 979 020 A (BRABER & WEBER) 7 septembre 1976 * colonne 4, ligne 24-58; figures 1-4 *	1,5,6
A	US 3 933 296 A (LUNCH LOCKER SYSTEMS) 20 janvier 1976 * abrégé; figures 1,3 *	7
A	FR 2 611 665 A (ETA SA FABRIQUES D'ÉBAUCHES) 9 septembre 1988 * abrégé; figures 1-3 *	8
A	US 3 333 684 A (UNION CAMP) 1 août 1967 * colonne 2, ligne 24 - colonne 3, ligne 45; figures 1-4 *	9
A	US 5 344 018 A (PITMAN-MOORE) 6 septembre 1994 * colonne 2, ligne 11-49; figures 1,2 *	9
Date d'achèvement de la recherche		Examineur
16 juin 1999		Lenoir, C
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		
T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant		
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		

1  
EPO FORM 1503 03.82 (P04C13)